

## 製品・技術 PR レポート

## 1. 企業概要

会社名	株式会社 ナラハラオートテクニカル		代表者名	内野 真治			
			窓口担当	内野 真治			
事業内容	精密機械加工、省力化機器の設計・製作		URL	<a href="http://www.narahara-at.jp">http://www.narahara-at.jp</a>			
主要製品	アルミ合金微細加工、アルミブレッドボード、省力化機器						
住所	〒193-0803 東京都八王子市檜原町594						
電話/FAX 番号	042-625-6711 / 042-625-6864		E-mail	info@narahara-at.jp			
資本金(百万円)	10	設立年月日	昭和 47 年 5 月	売上(百万円)	50	従業員数	4

## 2. PR事項

## 『 高速・高精度・微細切削加工を1個より短納期で! 』

## ●高速・高精度・微細加工技術

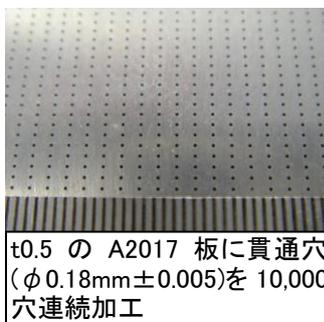
- 高速スピンドル(Max50000rpm)装備のマシニングセンターによる超精密微細加工( $\phi 0.02\text{mm}$ ~)
- $\phi 0.5$ 以下、数万穴の連続穴加工は実績多数
- アルミ合金全般、樹脂、SUS303 など
- 最大 600×1,000mm まで、単品・試作品OK



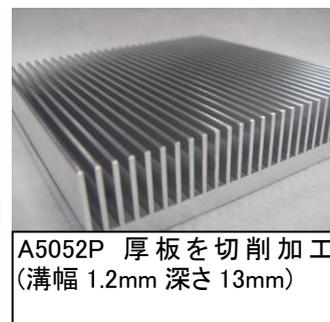
0.5mm シャープペンシルの芯に $\phi 0.2\text{mm}$ 貫通穴を5箇所加工



ピン ( $\phi 0.65 \pm 0.02 \times 3\text{mm}$ ) 500本切削。穴あけ・ピン圧入⇒切削で大幅コストダウン



t0.5 の A2017 板に貫通穴 ( $\phi 0.18\text{mm} \pm 0.005$ ) を 10,000 穴連続加工



A5052P 厚板を切削加工 (溝幅 1.2mm 深さ 13mm)

## ●アルミブレッドボード

- 光学系実験用ブレッドボード、精密機器用ベースプレート、組立/検査用治具プレート、薄物機械加工用ベース、軟質・軽量物ワークの定盤などに
- M6 穴ピッチ 25mm( $\pm 0.025\text{mm}$ )
- 黒アルマイト仕上げ
- 加工工場直販のため追加工や特注品が低価格で対応可能です。



## ●省力化機器の設計・製作・組立

- 設計支援、コストダウン提案をします



## 3. 特記事項

- ホームページ(<http://www.narahara-at.jp>)では、各種加工事例、ブレッドボードの価格表・オプションパーツなどを紹介しています。見に来てください。